

冷锯磨锯设备 成都磨锯设备 领邦机械磨锯设备

产品名称	冷锯磨锯设备 成都磨锯设备 领邦机械磨锯设备
公司名称	东莞市领邦机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市黄江镇盛业路43号
联系电话	13556670126

产品详情

磨锯设备的三大优势——领邦机械

- 一：磨锯设备是专为合金断片的磨刃设计，适宜研磨各种角度的合金断片。
- 二：断托板上配有回转台，便于调整磨刃的进给角度，回转台配有滑块，芯轴，限位螺钉，操作便捷。
- 三：适合磨直径为80mm~700mm断片断齿，配有4个轴芯（20mm、22mm、25.4、30mm），适合绝大部分的断片孔径。

领邦机械，创新研发新型硬质合金圆锯片齿顶齿面、双侧面研磨机、抛光机、应力打点机，系列产品得到国内锯片制造企业的认可与信任，通过强强合作，不断延伸锯片加工深度，满足锯片市场发展的多样化需求。我们领邦机械专业且强有力的团队从事领邦机械的生产营销工作，公司拥有强大的设计团队，和生产队伍，现代化生产设备。我们领邦机械会继续努力，在未来的日子里扬帆起航，感谢您一直以来的宝贵支持！

磨齿机合金圆锯片在磨削时诸多因素不可忽略

磨齿机合金圆锯片在磨削时诸多因素不可忽略，小编总结了一下，具有以下几点：

- 1、焊接因素，焊接时合金对中度偏差大，影响磨削精度，造成一边磨头受压大，一边受压小，后角同样产生上述因素，焊接角度差，人为不可避免因素，都对磨削时砂轮等因素产生不可回避影响。

2、砂轮质量及粒度宽度影响，选用砂轮磨合金片时，注意砂轮粒度，粒度过粗磨削产生砂轮痕迹，砂轮选用粒度细易堵塞磨削量少、易烧刀。砂轮直径及砂轮宽度厚度是根据合金长短宽窄或齿形和合金各个面情况而定，不是一个后角或前角砂轮规格一样都可，可任意磨削不同齿形的，一定有针对性去选用适合规格砂轮。

领邦机械，创新研发新型硬质合金圆锯片齿顶齿面、双侧面研磨机、抛光机、应力打点机，磨锯设备系列产品得到国内锯片制造企业的认可与信任，通过强强合作，不断延伸锯片加工深度，满足锯片市场发展的多样化需求，欢迎广大用户前来参厂！

磨齿机锯片的选择应该注意什么？——领邦机械

锯片可以说是磨齿机的灵魂，一片适合的锯片，能让磨齿机的功能发挥得淋漓尽致，那么接下来，我们从孔径、厚度来选择适合磨齿机的锯片。

1、孔径的选择

孔径是相对简单的参数,主要是根据设备的要求选择,但为了保持锯片的稳定性,250MM以上的锯片最好选用孔径较大的设备。目前国内设计的标准件的孔径,120MM及以下直径多为20MM孔,120-230MM多为25.4MM孔,250以上多为30孔径,部分进口设备也有15.875MM孔的,多片锯机械孔径相对复杂,多设有键槽以保证稳定性。无论孔径大小,都可以通过车床或线切割机进行改造,车床可以车垫圈套在大孔径内,线切割机可以扩孔为设备所要求。

2、厚度的选择

锯片的厚度从理论上我们希望锯片越薄越好,锯缝实际上是一种消耗。合金锯片基体的材料和制造锯片的工艺决定了锯片的厚度,厚度过薄,锯片工作时容易晃动,影响切削的效果。选择锯片厚度时应从锯片工作的稳定性以及锯切的材料去考虑。有些特殊用途的材料要求的厚度也是特定的,应该按设备要求使用。

领邦机械科技有限公司，集研发、生产、销售、出口为一体的现代新型机械制造企业。从初创开始专注于锯片研磨，磨锯设备，公司坚持以人为本、持续创新的管理理念，立足于中国锯片研磨市场，欢迎广大用户前来参厂！